

آدور 350 / ADUR 350

DIN 8555 : E 1-UM-350

الکتروود قلیایی برای روکش کاری ضد سایش
Basic coated electrode for wear resistant surfacing

خواص و کاربرد: APPLICATION FIELD:

آدور ۳۵۰ خصوصاً مناسب برای جوشکاری آلیاژهای Mn, Cr, V (قطعات ریل و سوزن راه آهن) و قطعات خودرهای زنجیر دار و چرخهای فولادی و غیره

A DUR 350 is particularly suited for wear resistant surfacings on Mn-Cr-V alloyed parts, such as frogs, track rollers, chain support rolls, sprocket wheels, guide rolls etc. The deposit is still machinable with tungstene carbide tools.

سختی فلز جوش: Weld metal hardness:

370 HB سختی فلز جوش خالص
420 HB C=0.5% 1 layer on steel C=0.5-0.5/5 پاس اول روی فولاد با کربن

ترکیب شیمیایی فلز جوش: Weld metal composition: %

C	Si	Mn	Cr
0.2	1.25	1.4	1.8

Welding instructions:**راهنمای جوشکاری:**

تا حد امکان با قوس کوتاه جوشکاری نمائید. قطعات بزرگ و فولادهای سخت را 250 - 350° C پیش گرم نمائید. الکترودهای مرطوب را به مدت ۲ ساعت 300° C خشک نمائید.

Hold electrode as vertically as possible and with a short arc. Preheat heavy parts and higher tensile steels to 250 - 350 °C. Electrodes that have got damp should be re-dried for 2h/300 °C.

Current setting (A):**مقدار جریان (A):**

∅ mm.L	3.2.450	4.0.450	5.0.450
Amperage	100 - 140	140 - 180	180 - 230

Current type:**نوع جریان:****Welding positions:****حالات جوشکاری:**